

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
—
PARIS
—

①① N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 573 391

②① N° d'enregistrement national :

84 17549

⑤① Int Cl⁴ : B 65 D 33/38.

①②

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 16 novembre 1984.

③③ Priorité :

④③ Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 21 du 23 mai 1986.

⑥③ Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

⑦① Demandeur(s) : Société dite : UNISYSTEMS PRIVATE
LIMITED. — IN.

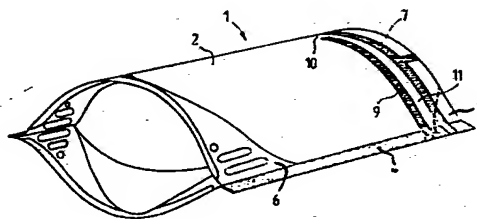
⑦② Inventeur(s) : Kamal Meattle.

⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire(s) : Cabinet Netter.

⑤④ Poche de conditionnement d'un produit liquide.

⑤⑦ Poche 1 pour conditionner et distribuer un produit liquide, comprenant une feuille avant 2 et une feuille arrière scellées thermiquement l'une à l'autre le long de leurs bords longitudinaux 4, 5 et de leur bord supérieur 7, et une zone scellée thermiquement 6 à la base. Un joint étanche additionnel 9 formé thermiquement est disposé en dessous du joint supérieur 7 de façon à définir entre eux un passage d'évacuation 11, ce joint additionnel s'étendant depuis l'un des bords longitudinaux et se terminant à une certaine distance du bord longitudinal opposé pour définir un passage d'écoulement 10 communiquant avec le passage d'évacuation 11. La poche a une zone de déchirure 8 et le joint additionnel 9 est formé en dessous du bord inférieur de cette zone de déchirure.



Poche de conditionnement d'un produit liquide.

La présente invention concerne une poche pour conditionner et distribuer un produit liquide.

Les poches de conditionnement et de distribution d'un produit liquide sont connues dans la technique. Ces poches
5 comportent normalement une feuille avant et une feuille arrière scellées thermiquement l'une à l'autre le long de leurs bords longitudinaux. En outre, la base de la poche est formée par une zone scellée thermiquement le long d'une li-
10 gne incurvée. Ensuite, lorsque la poche est remplie du produit liquide, les bords supérieurs des feuilles sont de même scellés l'un à l'autre. Une telle poche a une zone de déchirure oblique formée dans un coin entre le bord supérieur et un bord longitudinal de la poche. Ainsi, lorsqu'on
15 doit distribuer le liquide, la poche est déchirée dans la zone de déchirure de façon à permettre l'évacuation du liquide par l'ouverture formée par l'enlèvement de la zone de déchirure.

20 Une telle poche peut se tenir dans une position verticale, ce qui, lorsqu'on ne l'utilise pas, empêche le liquide de couler par l'ouverture d'évacuation. Toutefois, un inconvénient notable associé à une telle réalisation de poche est que le liquide peut s'écouler par l'ouverture d'évacuation
25 lorsque la poche repose sur une surface horizontale.

C'est en conséquence un but principal de cette invention de proposer une réalisation améliorée d'une telle poche pour conditionner et distribuer un produit liquide.

- 5 Un autre but de cette invention est de proposer une poche pour conditionner et distribuer un produit liquide, qui élimine les inconvénients associés aux poches antérieures.

- 10 Un autre but de cette invention est de proposer une poche pour conditionner et distribuer un produit liquide, qui empêche le liquide de s'écouler en l'absence d'une pression exercée manuellement sur lui lorsque la poche repose horizontalement.

- 15 Selon cette invention, il est procuré une poche pour conditionner et distribuer un produit liquide, comprenant une feuille avant et une feuille arrière scellées thermiquement l'une à l'autre le long de leurs bords longitudinaux et de leur base, les bords supérieurs de ces feuilles étant
20 scellés thermiquement pour définir un joint supérieur étanche après que la poche a été remplie de ce produit, une zone de déchirure oblique ménagée dans un coin entre le bord supérieur et un bord longitudinal, caractérisée en ce qu'elle comprend en outre un joint additionnel réalisé thermiquement entre la feuille avant et la feuille arrière dans
25 la portion supérieure de la poche et à une certaine distance en dessous du joint supérieur de façon à définir entre eux un passage d'évacuation, ce joint additionnel partant de l'un des bords longitudinaux et se terminant à une certaine
30 distance du bord longitudinal opposé pour définir un passage d'écoulement qui communique avec le passage d'évacuation.

- La poche comprend une feuille avant et une feuille arrière scellées thermiquement l'une à l'autre le long de leurs bords
35 longitudinaux. De même, la base est fermée par un joint formé thermiquement selon une ligne incurvée. En outre, les côtés supérieurs sont scellés thermiquement pour former un

joint supérieur étanche lorsque le produit liquide est conditionné dans la poche. Ces caractéristiques d'une poche sont bien connues dans la technique et ne constituent pas le concept inventif de la présente invention.

- 5 De façon spécifique, selon la présente invention, des moyens sont prévus pour empêcher le liquide de s'écouler lorsque la poche repose horizontalement. Ces moyens comprennent un joint additionnel formé thermiquement disposé en dessous du joint
10 supérieur et à une certaine distance de celui-ci de façon à définir entre eux un passage d'évacuation. Le joint étanche additionnel s'étend depuis l'un des bords longitudinaux et se termine à une certaine distance du bord longitudinal opposé de façon à définir un passage d'écoulement qui communique
15 avec le passage d'évacuation. Ainsi, lorsque la poche repose horizontalement, le liquide ne s'écoule plus à travers l'ouverture formée dans la zone de déchirure du fait de l'action capillaire. Ainsi, et dans une telle position, l'évacuation du liquide ne peut avoir lieu que si l'on exerce manuellement
20 une pression sur le liquide.

Le joint additionnel s'étend depuis le bord longitudinal présentant la zone de déchirure.

- 25 De préférence, mais sans limiter la portée de l'invention, la poche a un passage d'écoulement dont la largeur correspond à la hauteur du passage d'évacuation.

- L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description détaillée, donnée ci-après à titre d'exemple seulement,
30 d'une réalisation préférée, en liaison avec le dessin joint, sur lequel :

- la figure 1 est une vue en plan de la poche de la présente
35 invention; et

- la figure 2 est une vue en perspective de la poche de la

figure 1.

En se reportant au dessin, la poche 1 comprend une feuille avant 2 scellée thermiquement à une feuille arrière (non représentée) le long des bords longitudinaux 4 et 5. En outre, la base est fermée par un joint étanche 6 formé thermiquement le long d'une ligne incurvée, de façon que la poche puisse se tenir en position verticale. Lorsque la poche est remplie du liquide, on forme le joint supérieur étanche 7. Une zone de déchirure oblique 8 est formée dans le coin entre le bord longitudinal 4 et le joint supérieur 7 et, lorsqu'on l'enlève, cette zone forme une ouverture pour évacuer le produit liquide. Ces caractéristiques de la poche 1 sont connues dans la technique et ne constituent pas le concept inventif de la présente invention.

De façon spécifique, et selon la présente invention, un joint étanche additionnel 9 est formé depuis le bord longitudinal 4 de telle sorte que le bord inférieur de la zone de déchirure 8 ne dépasse pas en dessous du joint 9. Ce joint 9 se termine à une certaine distance du bord longitudinal 5 de façon à définir un passage d'écoulement 10. Le joint 9 est disposé en dessous du joint supérieur 7 de façon à définir entre eux un passage d'évacuation 11, qui communique avec le passage d'écoulement 10. Ainsi, et du fait de l'action capillaire, le liquide ne peut s'évacuer lorsque la poche 1 repose sur un plan horizontal.

Revendications.

1. Poche (1) pour conditionner et distribuer un produit liquide, comprenant une feuille avant (2) et une feuille arrière scellées thermiquement l'une à l'autre le long de leurs bords longitudinaux (4, 5) et de leur base (6), les bords supérieurs de ces feuilles étant scellés thermiquement pour définir un joint supérieur étanche (7) après conditionnement du produit dans la poche, une zone de déchirure oblique (8) dans un coin entre le bord supérieur et un bord longitudinal, caractérisée en ce qu'elle comprend un joint étanche additionnel (9) formé thermiquement entre la feuille avant et la feuille arrière dans la portion supérieure de cette poche et à une certaine distance en dessous du joint supérieur (7) de façon à définir entre eux un passage d'évacuation (11), ce joint additionnel (9) s'étendant depuis l'un (4) des bords longitudinaux et se terminant à une certaine distance du bord longitudinal opposé (5) pour définir un passage d'écoulement (10) qui communique avec le passage d'évacuation (11).

2. Poche selon la revendication 1, caractérisée en ce que le joint étanche additionnel (9) s'étend depuis le bord longitudinal présentant la zone de déchirure.

25

3. Poche selon la revendication 1, caractérisée en ce que le joint étanche additionnel (9) se termine à une certaine distance du bord longitudinal de façon à définir un passage d'écoulement, ce joint (9) étant également disposé en dessous du joint supérieur (7) de façon à définir entre eux un passage d'évacuation (11).

30

4. Poche selon la revendication 3, caractérisée en ce que le passage d'écoulement a une largeur correspondant à la hauteur du passage d'évacuation.

35

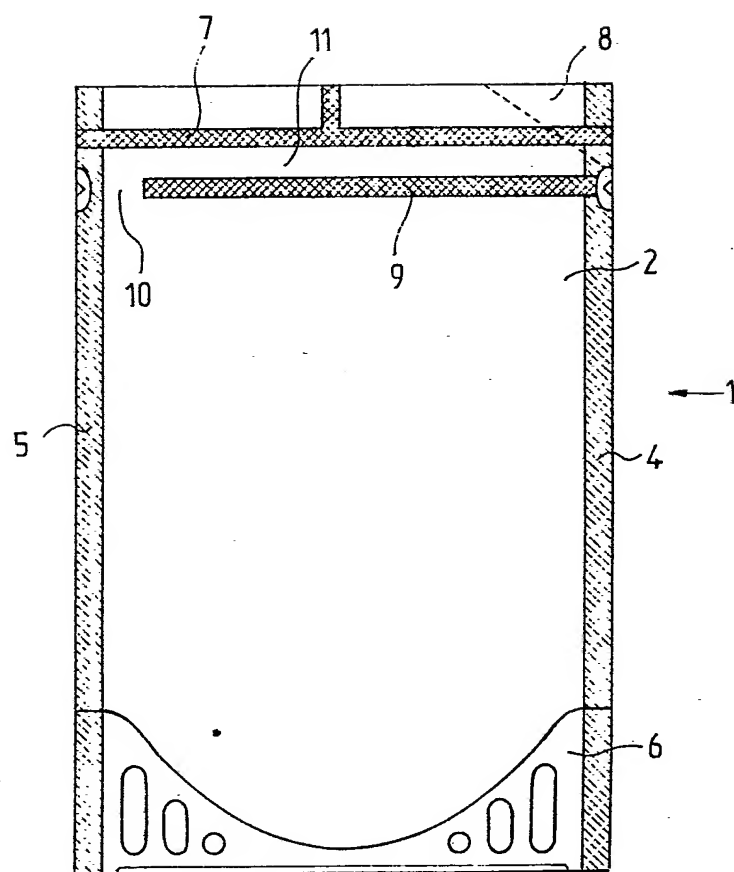


FIG. 1

